# Spiralbohrer Sortiment HSCo DIN 338 MFD Speed 25-teilig

**High-Speedbohrer für präzise Bohrungen bei handgeführtem Einsatz in nahezu allen Werkstoffen, wie z.B. Edelstahl (z.B. V2A, V4A), hitzebeständigen Stählen und Titan. Auch für allgemeine Anwendungen in konventionellen Stahl bis 1.200 N/mm² Festigkeit sowie in Gusseisen und NE-Metallen (z.B. Aluminium, Aluminiumlegierungen, Bronze, Kunststoff). Erhältlich in der ORSY® System-Kassette.**



**Bis zu 50 % schneller als konventionelle, geschliffene Spiralbohrer**
Speed-Geometrie

**Bestes Anzentrieren bei Arbeiten auch auf gewölbten Oberflächen**
135° Spitzenwinkel und optimierte Kreuzausspitzung

**Geringe Reibung und schnelle Spanabfuhr**
Exklusive Vario-Wendel

**3-Flächenschaft (ab Ø 4 mm):**
- Kein Durchdrehen im Bohrfutter: schnelleres, angenehmeres Arbeiten
- Optimale Kraftübertragung
- Schutz des Bohrfutters vor Beschädigungen
- Geringer Kraftaufwand beim Öffnen und Schließen des Bohrfutters

**Exklusiv bei Würth erhältlich**

**Zum ORSY® System passende, kompakte und praxisgerechte System-Kassette mit sinnvollen Details, wie z.B. Stapelbarkeit, optimiertes Gelenk und einfache Öffnung**

| | |
|---|---|
| Lieferumfang | Ø 1-13 x 0,5 mm |
| Anzahl Teile im Sortiment/ Set | 25 STK |
| Qualität | ZEBRA-Premium |
| Norm/Bohrtiefe | DIN 338/5xD |
| Schaftform | 3-Flächenschaft |
| Zu bearbeitender Werkstoff | Stahl, Gusseisen, Edelstahl, Titan, Aluminium |

CL01_75010309193, Rev: 0.130, Stand: 20. 11. 2025

| | |
|---|---|
| Werkstoffuntergruppe | Allgemeine Baustähle, Unlegierte Vergütungsstähle, Nitrierstähle, Werkzeugstähle, Schnellarbeitsstähle, Gusseisen, Kugelgraphit, Temperguss, Hartguss, Rostfreie Stähle martensitisch, Rostfreie Stähle geschwefelt, Rostfreie Stähle austenitisch, Titan, Federstähle, Magnesiumlegierungen, Kupfer niedriglegiert, Messing langspanend, Messing kurzspanend, Bronze langspanend, Bronze kurzspanend, Kunststoffe duroplastisch, Kunststoffe thermoplastisch, Legierte Vergütungsstähle, Titanlegierungen, Aluminium, Aluminum-Gusslegierungen (<10% Silicium), Aluminium-Knetlegierungen, Aluminium Legierungen |
| Oberfläche | Mehrfachveredelt |
| Schneidstoff | HSCo |
| Typ | N |
| Geeignet für Bohrmaschine | ●●●● |
| Geeignet für Akkubohrschrauber | ●●●● |
| Geeignet für Ständerbohrmaschine | ●●●● |
| Standzeit | ●●●○ |
| Bohrgeschwindigkeit | ●●●● |
| Bohrlochgüte | ●●●○ |
| Vielseitigkeit | ●●●● |
| Bohrverhalten | ●●●● |
| Selbstzentrierend | Ja |
| Farbleitsystem | Universal |

**Art.-Nr. 0626 930 025**
VE: 1

## Schnittwerte

| **Für Ø 1,0 - 2,5** | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Werkstoffbezeichnung** | **Zugfestigkeit** | | | **ab Ø 1,0** | | | **ab Ø 2,0** | | | **ab Ø 2,5** | | |
| | | **$v_c$** | | **n** | | **f** | **n** | | **f** | **n** | | **f** |
| | | **von** | **bis** | **von** | **bis** | | **von** | **bis** | | **von** | **bis** | |
| **Stähle** | | | | | | | | | | | | |
| Allgemeine Baustähle | ≤ 850 N/mm² | 30 | 40 | 9549 | 12732 | 0,016 | 4775 | 6366 | 0,050 | 3820 | 5093 | 0,063 |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 850 N/mm² | 30 | 40 | 9549 | 12732 | 0,016 | 4775 | 6366 | 0,050 | 3820 | 5093 | 0,063 |
| Niedriglegierte Vergütungsstähle | ≤ 850 N/mm² | 30 | 40 | 9549 | 12732 | 0,016 | 4775 | 6366 | 0,050 | 3820 | 5093 | 0,063 |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 1000 N/mm² | 28 | 35 | 8913 | 11141 | 0,014 | 4456 | 5570 | 0,040 | 3565 | 4456 | 0,050 |
| Niedriglegierte Vergütungsstähle | ≤ 1000 N/mm² | 28 | 35 | 8913 | 11141 | 0,014 | 4456 | 5570 | 0,040 | 3565 | 4456 | 0,050 |
| Legierte Vergütungsstähle | ≤ 1200 N/mm² | 12 | 18 | 3820 | 5730 | 0,012 | 1910 | 2865 | 0,032 | 1528 | 2292 | 0,040 |
| Nitrierstähle | ≤ 1200 N/mm² | 12 | 18 | 3820 | 5730 | 0,012 | 1910 | 2865 | 0,032 | 1528 | 2292 | 0,040 |
| Werkzeugstähle | ≤ 1200 N/mm² | 12 | 18 | 3820 | 5730 | 0,012 | 1910 | 2865 | 0,032 | 1528 | 2292 | 0,040 |
| Schnellarbeitsstähle | ≤ 1200 N/mm² | 12 | 18 | 3820 | 5730 | 0,012 | 1910 | 2865 | 0,032 | 1528 | 2292 | 0,040 |
| **Edelstähle** | | | | | | | | | | | | |
| Rostfreie Stähle | ≤ 1200 N/mm² | 10 | 14 | 3183 | 4456 | 0,012 | 1592 | 2228 | 0,032 | 1273 | 1783 | 0,040 |
| Titan | ≤ 850 N/mm² | 6 | 10 | 1910 | 3183 | 0,008 | 955 | 1592 | 0,025 | 764 | 1273 | 0,032 |
| **Güsse** | | | | | | | | | | | | |
| Gusseisen | ≤ 850 N/mm² | 30 | 35 | 9549 | 11141 | 0,018 | 4775 | 5570 | 0,063 | 3820 | 4456 | 0,080 |
| Kugelgraphit und Temperguss | ≤ 850 N/mm² | 26 | 30 | 8276 | 9549 | 0,018 | 4138 | 4775 | 0,063 | 3310 | 3820 | 0,080 |

## Schnittwerte

| Für Ø 1,0 - 2,5 | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Werkstoffbezeichnung** | **Zugfestigkeit** | | | **ab Ø 1,0** | | | **ab Ø 2,0** | | | **ab Ø 2,5** | | |
| | | **$v_c$** | | **n** | | **f** | **n** | | **f** | **n** | | **f** |
| | | **von** | **bis** | **von** | **bis** | | **von** | **bis** | | **von** | **bis** | |
| **NE-Metalle** | | | | | | | | | | | | |
| Aluminium | ≤ 600 N/mm² | 40 | 60 | 12732 | 19099 | 0,018 | 6366 | 9549 | 0,063 | 5093 | 7639 | 0,080 |
| Kunststoffe | ≤ 200 N/mm² | 20 | 30 | 6366 | 9549 | 0,016 | 3183 | 4775 | 0,050 | 2546 | 3820 | 0,063 |

| Für Ø 3,15 - 5,0 | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Werkstoffbezeichnung** | **Zugfestigkeit** | | | **ab Ø 3,15** | | | **ab Ø 4,0** | | | **ab Ø 5,0** | | |
| | | **$v_c$** | | **n** | | **f** | **n** | | **f** | **n** | | **f** |
| | | **von** | **bis** | **von** | **bis** | | **von** | **bis** | | **von** | **bis** | |
| **Stähle** | | | | | | | | | | | | |
| Allgemeine Baustähle | ≤ 850 N/mm² | 30 | 40 | 3032 | 4042 | 0,080 | 2387 | 3183 | 0,100 | 1910 | 2546 | 0,100 |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 850 N/mm² | 30 | 40 | 3032 | 4042 | 0,080 | 2387 | 3183 | 0,100 | 1910 | 2546 | 0,100 |
| Niedriglegierte Vergütungsstähle | ≤ 850 N/mm² | 30 | 40 | 3032 | 4042 | 0,080 | 2387 | 3183 | 0,100 | 1910 | 2546 | 0,100 |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 1000 N/mm² | 28 | 35 | 2829 | 3537 | 0,063 | 2228 | 2785 | 0,080 | 1783 | 2228 | 0,080 |
| Niedriglegierte Vergütungsstähle | ≤ 1000 N/mm² | 28 | 35 | 2829 | 3537 | 0,063 | 2228 | 2785 | 0,080 | 1783 | 2228 | 0,080 |
| Legierte Vergütungsstähle | ≤ 1200 N/mm² | 12 | 18 | 1213 | 1819 | 0,050 | 955 | 1432 | 0,063 | 764 | 1146 | 0,063 |
| Nitrierstähle | ≤ 1200 N/mm² | 12 | 18 | 1213 | 1819 | 0,050 | 955 | 1432 | 0,063 | 764 | 1146 | 0,063 |
| Werkzeugstähle | ≤ 1200 N/mm² | 12 | 18 | 1213 | 1819 | 0,050 | 955 | 1432 | 0,063 | 764 | 1146 | 0,063 |
| Schnellarbeitsstähle | ≤ 1200 N/mm² | 12 | 18 | 1213 | 1819 | 0,050 | 955 | 1432 | 0,063 | 764 | 1146 | 0,063 |
| **Edelstähle** | | | | | | | | | | | | |
| Rostfreie Stähle | ≤ 1200 N/mm² | 10 | 14 | 1011 | 1415 | 0,050 | 796 | 1114 | 0,063 | 637 | 891 | 0,063 |
| Titan | ≤ 850 N/mm² | 6 | 10 | 606 | 1011 | 0,040 | 477 | 796 | 0,050 | 382 | 637 | 0,050 |
| **Güsse** | | | | | | | | | | | | |
| Gusseisen | ≤ 850 N/mm² | 30 | 35 | 3032 | 3537 | 0,100 | 2387 | 2785 | 0,125 | 1910 | 2228 | 0,125 |
| Kugelgraphit und Temperguss | ≤ 850 N/mm² | 26 | 30 | 2627 | 3032 | 0,100 | 2069 | 2387 | 0,125 | 1655 | 1910 | 0,125 |
| **NE-Metalle** | | | | | | | | | | | | |
| Aluminium | ≤ 600 N/mm² | 40 | 60 | 4042 | 6063 | 0,100 | 3183 | 4775 | 0,125 | 2546 | 3820 | 0,125 |
| Kunststoffe | ≤ 200 N/mm² | 20 | 30 | 2021 | 3032 | 0,080 | 1592 | 2387 | 0,100 | 1273 | 1910 | 0,100 |

| Für Ø 6,3 - 10,0 | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Werkstoffbezeichnung** | **Zugfestigkeit** | | | **ab Ø 6,3** | | | **ab Ø 8,0** | | | **ab Ø 10,0** | | |
| | | **$v_c$** | | **n** | | **f** | **n** | | **f** | **n** | | **f** |
| | | **von** | **bis** | **von** | **bis** | | **von** | **bis** | | **von** | **bis** | |
| **Stähle** | | | | | | | | | | | | |
| Allgemeine Baustähle | ≤ 850 N/mm² | 30 | 40 | 1516 | 2021 | 0,125 | 1194 | 1592 | 0,160 | 955 | 1273 | 0,200 |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 850 N/mm² | 30 | 40 | 1516 | 2021 | 0,125 | 1194 | 1592 | 0,160 | 955 | 1273 | 0,200 |
| Niedriglegierte Vergütungsstähle | ≤ 850 N/mm² | 30 | 40 | 1516 | 2021 | 0,125 | 1194 | 1592 | 0,160 | 955 | 1273 | 0,200 |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 1000 N/mm² | 28 | 35 | 1415 | 1768 | 0,100 | 1114 | 1393 | 0,125 | 891 | 1114 | 0,160 |
| Niedriglegierte Vergütungsstähle | ≤ 1000 N/mm² | 28 | 35 | 1415 | 1768 | 0,100 | 1114 | 1393 | 0,125 | 891 | 1114 | 0,160 |
| Legierte Vergütungsstähle | ≤ 1200 N/mm² | 12 | 18 | 606 | 909 | 0,080 | 477 | 716 | 0,100 | 382 | 573 | 0,125 |
| Nitrierstähle | ≤ 1200 N/mm² | 12 | 18 | 606 | 909 | 0,080 | 477 | 716 | 0,100 | 382 | 573 | 0,125 |
| Werkzeugstähle | ≤ 1200 N/mm² | 12 | 18 | 606 | 909 | 0,080 | 477 | 716 | 0,100 | 382 | 573 | 0,125 |
| Schnellarbeitsstähle | ≤ 1200 N/mm² | 12 | 18 | 606 | 909 | 0,080 | 477 | 716 | 0,100 | 382 | 573 | 0,125 |
| **Edelstähle** | | | | | | | | | | | | |
| Rostfreie Stähle | ≤ 1200 N/mm² | 10 | 14 | 505 | 707 | 0,080 | 398 | 557 | 0,100 | 318 | 446 | 0,125 |
| Titan | ≤ 850 N/mm² | 6 | 10 | 303 | 505 | 0,063 | 239 | 398 | 0,100 | 191 | 318 | 0,100 |
| **Güsse** | | | | | | | | | | | | |
| Gusseisen | ≤ 850 N/mm² | 30 | 35 | 1516 | 1768 | 0,160 | 1194 | 1393 | 0,080 | 955 | 1114 | 0,250 |
| Kugelgraphit und Temperguss | ≤ 850 N/mm² | 26 | 30 | 1314 | 1516 | 0,160 | 1035 | 1194 | 0,080 | 828 | 955 | 0,250 |
| **NE-Metalle** | | | | | | | | | | | | |

| Für Ø 6,3 - 10,0 | | | | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Werkstoffbezeichnung** | **Zugfestigkeit** | | | **ab Ø 6,3** | | | **ab Ø 8,0** | | | **ab Ø 10,0** | | |
| | | **$v_c$** | | **n** | | **f** | **n** | | **f** | **n** | | **f** |
| | | **von** | **bis** | **von** | **bis** | | **von** | **bis** | | **von** | **bis** | |
| Aluminium | ≤ 600 N/mm² | 40 | 60 | 2021 | 3032 | 0,160 | 1592 | 2387 | 0,200 | 1273 | 1910 | 0,250 |
| Kunststoffe | ≤ 200 N/mm² | 20 | 30 | 1011 | 1516 | 0,125 | 796 | 1194 | 0,160 | 637 | 955 | 0,200 |

| Für Ø 12,5 - 16,0 | | | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Werkstoffbezeichnung** | **Zugfestigkeit** | | | **ab Ø 12,5** | | | **ab Ø 16,0** | | |
| | | **$v_c$** | | **n** | | **f** | **n** | | **f** |
| | | **von** | **bis** | **von** | **bis** | | **von** | **bis** | |
| **Stähle** | | | | | | | | | |
| Allgemeine Baustähle | ≤ 850 N/mm² | 30 | 40 | 764 | 1019 | 0,200 | 597 | 796 | 0,250 |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 850 N/mm² | 30 | 40 | 764 | 1019 | 0,200 | 597 | 796 | 0,250 |
| Niedriglegierte Vergütungsstähle | ≤ 850 N/mm² | 30 | 40 | 764 | 1019 | 0,200 | 597 | 796 | 0,250 |
| Unlegierte Vergütungsstähle | ≤ 1000 N/mm² | 28 | 35 | 713 | 891 | 0,160 | 557 | 696 | 0,200 |
| Niedriglegierte Vergütungsstähle | ≤ 1000 N/mm² | 28 | 35 | 713 | 891 | 0,160 | 557 | 696 | 0,200 |
| Legierte Vergütungsstähle | ≤ 1200 N/mm² | 12 | 18 | 306 | 458 | 0,125 | 239 | 358 | 0,160 |
| Nitrierstähle | ≤ 1200 N/mm² | 12 | 18 | 306 | 458 | 0,125 | 239 | 358 | 0,160 |
| Werkzeugstähle | ≤ 1200 N/mm² | 12 | 18 | 306 | 458 | 0,125 | 239 | 358 | 0,160 |
| Schnellarbeitsstähle | ≤ 1200 N/mm² | 12 | 18 | 306 | 458 | 0,125 | 239 | 358 | 0,160 |
| **Edelstähle** | | | | | | | | | |
| Rostfreie Stähle | ≤ 1200 N/mm² | 10 | 14 | 255 | 357 | 0,125 | 199 | 279 | 0,160 |
| Titan | ≤ 850 N/mm² | 6 | 10 | 153 | 255 | 0,100 | 119 | 199 | 0,125 |
| **Güsse** | | | | | | | | | |
| Gusseisen | ≤ 850 N/mm² | 30 | 35 | 764 | 891 | 0,250 | 597 | 696 | 0,315 |
| Kugelgraphit und Temperguss | ≤ 850 N/mm² | 26 | 30 | 662 | 764 | 0,250 | 517 | 597 | 0,315 |
| **NE-Metalle** | | | | | | | | | |
| Aluminium | ≤ 600 N/mm² | 40 | 60 | 1019 | 1528 | 0,250 | 796 | 1194 | 0,315 |
| Kunststoffe | ≤ 200 N/mm² | 20 | 30 | 509 | 764 | 0,200 | 398 | 597 | 0,250 |

| **Legende** |
|---|
| $v_c$ = Schnittgeschwindigkeit [m/min] |
| f = Vorschub [mm/U] |
| n = Drehzahl [U/min] |
| Die angegebenen Schnittwertempfehlungen sind Richtwerte und müssen den jeweiligen Bedingungen angepasst werden. |

## Details/Anwendung

Speziell konzipierter Bohrer für den vielfältigen Einsatz in Akku- und Handbohrmaschinen









| Lieferumfang Art.-Nr. 0626 930 025 | | |
|---|---|---|
| **Bezeichnung** | **Art.-Nr.** | **Anzahl** |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 1.0 mm | **0626 930 100** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 1.5 mm | **0626 930 150** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 2.0 mm | **0626 930 200** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 2.5 mm | **0626 930 250** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 3.0 mm | **0626 930 300** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 3.5 mm | **0626 930 350** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 4.0 mm | **0626 930 400** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 4.5 mm | **0626 930 450** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 5.0 mm | **0626 930 500** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 5.5 mm | **0626 930 550** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 6.0 mm | **0626 930 600** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 6.5 mm | **0626 930 650** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 7.0 mm | **0626 930 700** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 7.5 mm | **0626 930 750** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 8.0 mm | **0626 930 800** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 8.5 mm | **0626 930 850** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 9.0 mm | **0626 930 900** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 9.5 mm | **0626 930 950** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 10.0 mm | **0626 931 000** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 10.5 mm | **0626 931 050** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 11.0 mm | **0626 931 100** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 11.5 mm | **0626 931 150** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 12.0 mm | **0626 931 200** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 12.5 mm | **0626 931 250** | 1 |
| Spiralbohrer HSCo DIN 338 MFD Speed 13.0 mm | **0626 931 300** | 1 |
| Leerkassette für Spiralbohrer DIN 338 | **0633 003 001** | 1 |

| Ergänzende Produkte | Art.-Nr. |
|---|---|
| Bohr- und Schneidöl CUT+COOL Perfect 400 ml | **0893 050 008** |

CL01_75010309193, Rev: 0.130, Stand: 20. 11. 2025